

## 2 m breite Tafeln aus Trovidur EN, 1971

**Dynamit Nobel**

Januar 1971

**13**

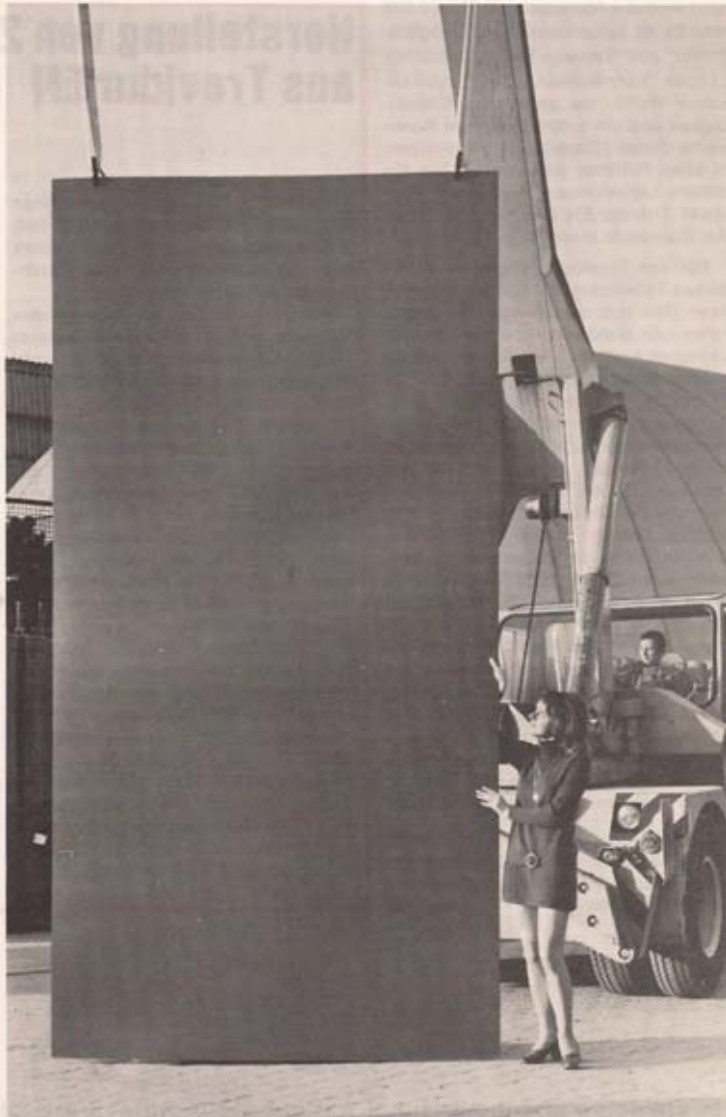
**Trovidur<sup>®</sup>**  
**Informationen**

**MINI  
UND  
MAXI**

So groß wie diese Tafel aus Trovidur EN sollten hübsche Mädchen nicht sein, sonst könnten sie Schwierigkeiten bei der Partnerwahl bekommen.

Wir freuen uns, unseren (Markt-) Partnern eine Neuheit in der Palette der Trovidur Werkstoffe vorstellen zu können: **Eine Tafel aus Trovidur EN in den Abmessungen 4 000 x 2 000 mm.** Unseren Ingenieuren aus Verfahrenstechnik und Produktion ist als ersten in der Branche gelungen, eine 2 m breite Tafel aus PVC hart im Extrusionsverfahren herzustellen.

Es soll hier ausdrücklich darauf hingewiesen werden, daß die Tafel kein Einzelstück ist, sondern als Standardgröße serienmäßig produziert wird. Nach dem derzeitigen Stand der Fertigungstechnik ist es möglich, großformatige Tafeln bis zu einer Dicke von 10 mm zu produzieren. Lagermäßig ge-



führt wird die Abmessung 2 000 x 2 000 mm. Es ist selbstverständlich möglich, Tafeln aus Trovidur EN in größeren Längen herzustellen. Die physikalischen Werte, die chemische Beständigkeit und die technologischen Kennwerte dieser „Supertafel“ entsprechen in allen Punkten den Werten, die für andere Lieferformen in unserem Prospekt Trovidur EN bzw. in den Trovidur Standards niedergelegt sind.

Für den Trovidur Verarbeiter bietet dieses Tafelformat erhebliche Vorteile: beim Bau von selbsttragenden Apparaten und Behältern bzw. Inlinern für Verbundkonstruktionen (ohne höchste chemische Beanspruchungen), bei der Fertigung von Ventilatorengehäusen, Kanälen und Formstücken, bei Klöpfer-, Teller- und Zwischenböden, beim Einsatz in der Umformtechnik wie Pressen, Blasen und Vakuumtiefziehen, und bei anderen Einsatzbereichen werden durch diese Tafelformate Schweißzeiten eingespart. Eine bessere Ausnutzung des Tafelformates wird ermöglicht und die Abfälle auf ein Mindestmaß reduziert. Nebenbei ergibt sich noch der Vorteil der durchgehenden Festigkeit und des besseren optischen Aussehens der Fertigteile. Dabei sollte der Trovidur Verarbeiter beachten, daß die Einkaufspreise seine Kalkulation günstig beeinflussen, wie es auch seit langem von Trovidur EN in anderen Formaten bekannt ist.

Dieser Fortschritt konnte nur durch stetige und intensive Entwicklung bei einer marktkonformen Produktpolitik erreicht werden.  
H. B. ■

## Herstellung von 2 m breiten Tafeln aus Trovidur EN

Die Herstellung von 2 m breiten Tafeln aus PVC hart bedeutet auf dem Gebiet der Extrusionstechnik etwas Besonderes, vergleichbar dem Durchbrechen der Schallmauer.

Entscheidend bei der Lösung des Problems war die Erkenntnis unserer Verfahrenstechniker, daß das mehr oder minder systematische Herumprobieren überwunden werden müsse. Sie gingen nun dieses Problem mit mathematisch-naturwissenschaftlichen Methoden an. Man war bislang der Meinung, daß die Berechnung von Werkzeugen nicht möglich sei und nur Erfahrungswerte die Grundlage für Düsenkonstruktionen bildeten. Diese Aussage gilt für die Konstruktion von Breitschlitzdüsen nicht mehr.

Nach den Methoden, wie sie Dr.-Ing. E. H. Görmar in seiner Dissertation „Beitrag zur verarbeitungsgerechten Dimensionierung von Breitschlitzwerkzeugen für thermisch instabile Thermoplaste, insbesondere PVC hart (1968)“ dargelegt hat, wurde die neue Breitschlitzdüse konzipiert und die Fließkanäle auf die rheologischen Werte und Verarbeitungsbedingungen des bei DN gebräuchlichen Werkstoffes abgestimmt.

Die Hoffnungen, die wir in diese

Konzeption legten, wurden durch die Praxis nicht nur bestätigt, sondern weit übertroffen.

Die Spannung während des Anfahrvorganges wich, als die Folie über die gesamte Breite des Lippenspaltes austrat, ohne daß irgendwelche Partien in ihrem Fluß behindert waren. Mit dem Staubalken brauchte nicht korrigiert zu werden. Wer in der Extrusionstechnik zu Hause ist, wird diese Tatsache zu deuten wissen.

Der Verlauf dieses ersten Versuches war weiterhin so erfreulich, daß man sich entschließen konnte, die Anlage sofort produktionsmäßig zu betreiben. Ohne auszubauen wurden eine Woche lang 2 m breite Tafeln in 4 mm Dicke produziert, die auf Anhieb alle von den Trovidur Standards geforderten Werte erfüllten, so daß sie für den Verkauf freigegeben werden konnten.

In der darauffolgenden Woche wurden mit dem gleichen Ergebnis 6 und 10 mm dicke Tafeln produziert.

Dieser Vorgang beweist einmal mehr, welche Erfolge möglich sind, wenn Verfahrenstechnik und Produktion, wenn Theorie und Erfahrung Hand in Hand Probleme anpacken und zu einem guten Ende führen. K. J. ■

*Die hier zitierte Methode nach Dr.-Ing. Görmar zur Dimensionierung von Breitschlitzwerkzeugen wurde in modifizierter Form auch für die Breitschlitzdüsen für die Trosifol-Extrusion mit PVB angewendet.*